個日本間特許方(JP)

@実用新樂出鄉公告

◎実用新業公報(Y2)

 $\mp 5 - 17234$

(A)

雅别起琴

₹ 2

严内物理委员

8 32 8 H 01 G 8/08

BOX

(会2数)

電気コンデンサ等器用クラクド板 ❷考案の名称

> (P) ## **X** 1662-71429

@

8 版 昭62(1987) 5月13日 @\$263(1988)11A21E

の考 案 書 311 ¥., 大阪府吹田市喇叭田2-19-1 住友特殊金属株式会社吹

田製作所內

参数 ** 3 蓬 蓬 大阪将吹田市海吹田 2-19-1 住友特殊企業株式会社吹

现製作所內

大阪宛吹田市南吹田 2-19-1 住发特殊会属株式会社吹

大额州大阪市中央区北浜 4 丁目 7 番 19号

田製作所内

THE CONTRACT OF THE CONTRACT O **8** 150 住友特殊金國株式金社

要 外数 弁理士 押田 克久

* * * 微 祭 *******

総数考文献 実開 昭57--59435 (JP. U)

3

OXHANDMM XONE

ステンレス板の1主面に、その観方向の開縁に 0.5 ***へ2.5 ***極の第記ステンレス板の攤出面を有 し、その贅出面間部にAI層を被着してなること を特徴とする微気コンデンサ容器用クラフド紙。 考案の野舗な影響

産業上の利用分野

この考案は、カップ状の電気コンデンサ容器層 のステレレス概とAI騒からなる2層クラツド概 の改良に係り、めつき浴に浸漉した際のアルミの ガ 考案の目的 落出を防止し、めつ金絲の長寿命化と製品品質の | 約上を図つた電気コンデンサ容器用クラツド板に **港学等。**

發量接觸

従来、電気コンデンサ容器用の2類クラツド板 25 密案の構成 は、18Cr-8Mステンレス振あるいは18Cr系ステ ンレス板の1主面に、圧接性あるいは蓄着法によ り、その全面にAI層を接着した機能からなる。

カツブ状態気コンデンサ客器の製造に築して、 クランド板の演記AI圏をマスキングテープにて 20 クラツド板である。 被覆した後、前配ステンレス板の他立箇にめつき 発電によりNi屬を被着した後、胸起マスキング

2

テープを翻翻除去し、その後、打技権工し、さら に絞り加工して、カップ状態気コンデンや容器を 様でいた。

しかし、従来の2階クラツド概を用いる場合、 - 5 前部めつき処理時、マスキングテープとステンレ ス級間に介在する人は届かその樹原に捉入するめ つき液によつて溶出し、めつき浴を汚染し、めつ き不良による製品品質の低下に伴い多種低下を招 楽する簡額があった。

この考案は、めつき処理時にAIの陰出を防止 でき、品質良好にして参信良好の環気コンデンサ 容器を提供できる電気コンデンサ用クラツド板を 目的とする。

この考案は、ステンレス板の1主選に、その稿 方向の開催に6.5xx~2.5xx額の割犯ステンレス版 の露出版を有し、その露出面隔部にAI層を接着 してなることを特徴とする電気コンデンサ容器用

この考案において、AI層を複雑した主面にお ける幅方向の関係に設けるステンレス板の繋出顔 3

幅(W) 205m~25mc概定した理由は、

0.5m未満ではNiのつき処理時、のつき液によ りAI欄が露出する思れがあり、また、25mを翻 えると、クラッド板を打抜き、紋り加工して製品 好ましくないためである。

関節に基づく考案の開示

盤1図a、 b個はこの考案によるクラッド板を 用いた 9 層素材の製造工程を示す新面袋明閲であ る。第2階はコンデンサ客器の監備斜視器であ 10 鑑は解消し、製品事質的上に有効である。

類1図に示す母科の2層クラフド版1は、ステ ンレス版をはそれより狭い幅のAI版を、例えば、 圧接法にて被着したものである。

ンレス板での1主題に、その関縁媒より188の媒 (MICステンレス修設開が露出するように露出開る を設け、その両額出面3間部に幅Wi、厚み005 ***のAI競4が位置するように、圧接法にてAI競 4を被殺したクランド概1である。

以下に、この考案によるクラッド板1を用い て、カップ状容器を製造する例を説明する。

まず、智記グラッド板1のAI層4を被着した 1 主面に、マスキングテープ 5 を被覆した後、ス

テンレス板2の他主面にめつき独により、Niの つき響きを被撃する。

この際、この考案によるステンレス板の1主席 のAI関4の開催の幅MM.5mm~2.5mmのステンレス 化する場合の製品を留を低下する恐れがあるので、3 概2の露出面3にマスキングテープ8が容易する ため、前記めつき処理時、めつき液がマスキング テープもとステンレス級2圏に養入することを紡 止でき、AI層 4 の常田が防止でき、従業のクラ ツド板の如き、めつき処理時のAI層の溶出の間

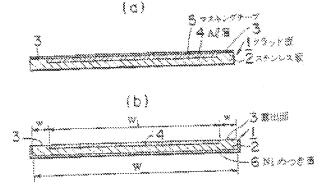
その後、後来のクラッド板と揮撃にマスキング テープ5を剥削辞去した後、打抜き、絞り加工し て、繁変器に示す如く、内面にAI面まを、外面 にNiめつき面もを有し、心材としてステンレス すなわち、板幅(W) 17***、板厚8.3***のステ 25 板2からなるカツブ状コンデンサ容器を得ること ができる。

関節の触路な影響

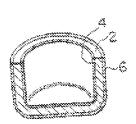
第1回a、b回はこの考案によるクラフド概を 用いた3層案材の製造工程を示す数面影明四であ 20 名、第2回はコンデンサ容器の新面斜視図であ

i----クラッド仮、2---ハステンレス板、3… ~露出版、4~~~AI餐、6~~~マスキングテー ブ、6----Niのつき習。

第1図



34 2 B



--- 178 ····